

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205552 6
GTIN	4045197958952
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med ny rouletteringsprofil, optimeret til højere tilspændingshastigheder. Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. Enorm bøjningsbrudstyrke ved anvendelse af ultrafint kornsubstrat.

**Fordel:**

Værktøjsgeometrien giver mulighed for særligt tæt rullede spåner, som føres væk via flade spånrumsfordybninger. Derfor forbliver værktøjet ekstremt kernestabilt. Mulighed for dykvinkel på indtil 10° takket være rigelig fristilling i enden.

**Anvendelse:**

Til skrubbearbejdning, særlig egnet til bearbejdning af hele noter.

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	62 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. Ø	d11
Skær-Ø $D_c$	6 mm
Spiralvinkel	42 grader
Antal tænder Z	5
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm

Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Skærlængde $L_c$	13 mm
Fristilling-Ø $D_1$	5,6 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	25 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NR
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,4 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	35 m/min	M
GG (G)	egnet	200 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
Luft	egnet